

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会(优质8篇)

从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，通过总结和反思，我们可以更清楚地了解自己的优点和不足，找到自己的定位和方向。下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇一

"4s"店的基本形式是：“前店后厂”

"4s"店的核心是服务；

"4s"店的生存根本是诚信

"4s"店汽车营销的一线操作分为：

(5) 诊断. 内部流程.

(7) 维修. 内部流程.

(8) 质检. 内部流程.

3. 对于"4s"的深入认识以及存在的问题

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇二

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产

实际学习的潜力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入群众之中才能限度地发挥作用。透过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作潜力和加强劳动观点起了重要作用。

1、较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2、在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自我的专业知识、专业技能及工程实践潜力均得到一次全面的提升。

3、积累必须的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作潜力等方面都有明显的提高，。逐步掌握从学生到员工的主角转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

1、学生在实习企业务必遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊状况需要请假或改变实习企业的务必征得实习企业和指导教师的同意。

2、学生在实习期间务必严格遵守岗位操作规程和安全管理制
度，严防工作职责事故和人身安全事故的发生。

3、务必遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4、努力工作，用心完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。5。应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

（一）安全教育：

一、安全教育学习的目的：

二、事故的发生及其预防：

1、事故发生的因素

人为因素——不安全行为物的因素——不安全因素

2、发生事故的认为因素

1)、管理层因素；

2)、违章□a□错误操作b□违章操作c□蛮干

3)、安全职责（素质）差。

三、入厂主要安全注意事项

1、防火防爆2、防尘防毒3、防止灼烫伤4、防止触电5、防止机械伤害6、防止高处坠落7、防止车辆伤害8、防止起重机械伤害9、防止物体打击10、班前班中不得饮酒。

四、设备内作业须知：

2、设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离

3、进入设备内作业前，务必对设备内进行清洗和置换

4、应采取措施，持续设备内空气良好

5、作业前30分钟内，务必对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性

7、设备内作业必有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段

8、《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项资料。

（二）流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工务必认真的做好自我的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

（三）学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

（四）学习和了解工厂车间的生产组织管理状况，生产工艺等等。

五、实习过程

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，透过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，完成了规定的实习资料。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每一天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告资料等均记入到了实习日

记中。随时理解老师们的检查与批改。

在完成好我们所实习业务资料的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时光里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们透过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料；生产组织管理等资料，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。透过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作潜力等。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并且很有“成就感”。是以学生自己动手，掌握必须操作技能并亲手设计、制作、组装与调试为特色的。它将基本技能训练，基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践潜力和创新精神，。作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手潜力是一切工作和创造的基础和必要条件。

对自我的动手潜力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，

所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手潜力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自我动手技巧，提高了自我解决问题的潜力。比如做手电筒组装与测试时，发现的好几个短路的焊盘都被我维修好了。

对于我们四个实习生来说，刚进xx时，抱着能耐心学习的态度，能锻炼自我的心理，能扩大自我的人际圈的思想，才进去的，能不能被留用，我们大家都不明白，因为大家都不明白所分配到的部门的工作自我是不是喜欢，是不是擅长，是不是感兴趣。

23号的面试，我们都有些措手不及，一轮轮的面试，日语和中文双面夹击，这对于我来说，虽经历不少，但也有些紧张，那时的我们连自我几个伙伴都不怎样了解，就算名字，也记不住，大学四年，虽不在同一个班，但却是同一个专业的我们，竟然是如此的陌生，只因为接触不多，只因为我们都忙着干自我的事。总经办，总务课，会计课，后面加了一个资料库。四个部门，除了专业知识要求比较高的会计课之外，我都愿意，只是面试当天，当问及：你明白总务课是干什么的吗？我才明白，原先自我挺无知的，只是觉得有总字的总比没没总字的要好，要高级的多，明白总经办是总经理办公室的简称，因当时总经办主管给我们面试的时候，给我的印象是那种特有礼貌，有修养，反正就是一好上司，所以就努力进总经办，第二次面试之后去公司得知自我进总经办的时候，真的很开心，当一个优秀上司的下属，我想我学到的东西会很多。

换上工作服的自我，开始我新的实习计划，和去年年末实习的国企工作环境大不一样，那里的大家都穿上一致的工作服，不管上司，下属，不管是办公室的，还是车间的，大家都一样，没有高级写字楼的职业装，没有攀比，没有炫耀，没有隔阂，大家待在同一个办公室里，四五十个人，随时窜窜部门，说说新闻，谈谈笑话，很温馨，很和谐的画面，上司没

上司的架子，下属没下属的拘束，一样的工作服，不一样的工作。我喜欢这样的工作环境，这样，同事之间的距离感就不会很大，关系也会很和谐，不是吗？当然，不止这样，当大家结束一早上的劳累，冲进公司食堂，排着长队，期盼着午餐的饭菜是否有自我喜欢的，这是一种怎样的待遇呢，像学校一样，坐在一齐，有种回家的感觉，只是这个家庭的成员很多，顿时觉得ta们都好可爱的，就算盛菜的阿姨，也一样的有礼貌，一样的笑脸相迎，一样的和蔼可亲！确实，似乎我的人生没什么追求，公司的饭菜真的很美味，哈哈，比学校食堂的实惠，美味。这是我对xx轮胎的最深刻的体会！

接下来谈谈我的实习资料吧，进来的第二天才发现，总经办其实事情并不多，工作资料也不多，田姐把我介绍给办公室的每个人认识，因为大家接下来都会每一天见面，所以提前认识与介绍是必要的。

2、关于20xx年外商投资企业网上联合年检工作的有关事项通知

3、关于举办20xx年外资企业网上联合年检培训的通知

4□20xx年xx市外商投资企业联合年检公告

5□xx市20xx年度进口贴息资金申报工作要求（预通知）

6、进口贴息资金管理暂行办法

7、关于xx市20xx年度进口贴息资金的申报通知

8、社名变更に伴い必要な手続き及び時間

通知类文件的翻译主要是上述几类，上述通知均为官方性文件，由于平时接触不多，所以陌生在所难免，主要的解决方法是查电子词典，问边上总经理翻译罗姐姐，或上日本雅虎

搜索，我工作资料的原则变是把自我不会的变成会的同时，期望自我能学到点什么，经验是最宝贵的财富，踏实地做好自我的事情，才是最正确的学习态度，当然除了翻译的工作之外，对excel等基本办公软件也有了必须的利用，原先以前在学校学的东西，只有真正利用，才会有它应有的价值，一切的纸上谈兵皆是浮云。另外便是一些打印机，复印机，传真机的使用，这些在以后的工作生涯中是必修课，没想到这必修课是xx给我上的！

在那里，日子过的很快，大家一齐打的去公司，下午一齐坐班车，一齐回寝室，工作资料虽没有自我想象的搞笑，但认识了很多同事，很多朋友，他们各个都很善良，很朴素，因为你们，我们很开心！

或许因为我们还不够优秀，或许因为没有适合我们的职位，或许因为你们人才饱和，我们最终没有人被留用，但是我们并没有遗憾与怨恨，因为在那里，我们学到了很多，带着这些学到的，我想我们的前景一样灿烂与完美！

xx□樱花，班车，午餐，总经办，田姐。实习报告留给我们的不止是经验财富，还有你们脸上常挂的笑容，很温馨，很贴心。

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇三

6月26日上午，我们在本校的校门口集合，老师们组织整个机械现代专业的同学参观了福州东南汽车厂。毋庸置疑，当时我们都是怀着激动的心情，上了去福州东南汽车厂的福建农林大学校车，毕竟这是我们到了大学以后第一次参观福州东南汽车厂，一路上的激动，兴奋必不可少。

大概一个多小时的车程，我们终于到了目的地——东南汽车厂。刚开始给人的感觉非常的雄伟呀。整一片空地停满了各式各样的小轿车。进入东南汽车厂后，有一位女经理开始为

我们讲解展览上的几款车，每辆车各有各的特色，价格也基本在十万元上下，比起奔驰、宝马之类的亲民多了。有些款式的车辆也配备了各种安全措施，如安全气囊、寻车、短信通知等。说实话，展览上的那几款，我还是比较喜欢那些电动车的。感觉很不错，环保、外观设计也很漂亮。

参观完展览上的车，听完经理的讲解后，我们来到了汽车生产车间，映入眼帘的就是大家都在电焊，刺眼的光，刺激的气味，让人不禁担心这些电焊工人的身体健康，虽然大家都有戴口罩，头盔，耳塞之类的工具。我们在汽车生产车间的绿色通道上匆匆忙忙地走了一圈，对了，还有一经理为我们讲解整个生产流程。认识实习过程中，最让我兴奋的就是那自动焊接机器人了，给人感觉好不可思议、很是先进的技术。如果，整个车间都能用机器人去制造，那效率该有多高？整个汽车生产车间还有一处让我感觉很不错，那就是每隔一段距离，都有一间间小房子，这个地方貌似是用来培训、休息之类的。某些房间里还放有象棋、围棋，这大概就是供员工们娱乐消遣的地方了。是啊，偶尔的放松、娱乐可以更让员工们更有效率地工作。认识实习快结束的时候，我们还看见了一些员工在试车，有些在测试发动机、时速之类。每个员工看起来都非常谨慎、小心翼翼的、很是负责人。调试工段由检测线、淋雨线、最终检测线三个班组组成，主要对下线车辆进行尾气检测、发动机转速检测、四轮定位、制动系统检测、灯光的调整、淋浴检测、动态路试，以上各项车辆调试工作主要以仪器检测为主，在检测过程中各项车辆参数必须达标，检测人员要对所用仪器的程序、参数进行有效保护，防止数据丢失。这让人感到很欣慰，也让我们意识到，一个员工的态度是多么的重要，对工作的责任心是多么重要。同时，我也意识到驾照的重要性了，我想，这些试车的员工们都应该有驾驶证。似乎驾驶证对以后的就业还是有一些帮助的。整车90%多的零部件安装都由总装车间完成，并且绝大部分都是易损件、内饰件、精密件，返工返修量大，加班像家常便饭一样，流水线式的生产方式也让我们的员工千百次的重复同一套动作，对我们普通员工来说总装车间的工作最辛

苦，所以总装车间的员工不仅要有过硬的技术，良好的体制，也要有坚持不懈的精神和积极向上的心态。要做到面对枯燥繁琐的工作不失去工作兴趣，面对领导同事的批评不失去工作热情，面对自己的错误不失去责任意识。

这次的认识实习让我学到了非常多的知识，开阔了视野。我明白了作为一名员工，他的工作的责任心，已经为人处世的态度是多么的重要。一个小小的失误、不小心，都有可能酿成一场场大祸。通过这次实习，我也明白了只有通过实践，积累经验，才能为以后相关工作打好坚实的基础。为无论任何理论和知识，只有与实习相结合，才能发挥出作用。作为新时代大学生，我们不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验锻炼。实习是大学本科学生学完基础课和专业基础课后进行的一次实习，让我们对自己的专业方向有了一定的预计，实际生产跟我们课本上学习到的内容还是有着较大的差别的。理论和实际并不是完全相同的，不能够把书本上的知识照搬、照抄到生产中来，这样不仅有时达不到理论效果，有时甚至会造成很大的经济损失和资源浪费。通过对机械设备的之间观察，弥补了理论的不足之处，加深了对知识的记忆。这样我们就很需要在专业方面有比较深刻地认识，掌握专业上所需要的一切知识，这样在今后的工作中，我们处理起问题才能够游刃有余，不会被困难压垮，机遇只给有准备地人，只有我们不断的充实自己的头脑，才能够更有信心的微笑着面对挑战，让自己成为生活和事业上的强者。在今后的学习中，我会努力学习、多动手、勤思考，掌握好专业知识、并扩展学习一些知识，为以后的工作奠定基础。

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇四

在这一年里，我从面对个人客户走向公司客户，承担了更多的理赔工作；而且，随着业务量的增加，我对理赔工作有了更深层次的认识；在业务量增加和认识提升的双重推力下，我的工作效率和学习能力得到较大的提高。

1、承担了更多的理赔工作。下半年，公司让我负责汽车厂的理赔工作，既是为我提供更好的锻炼机会，又是对我工作能力的肯定。虽然很大挑战，但我不畏惧，更加珍惜和努力地工作，争取做到尽善尽美。

2、提高了业务能力、工作能力。在这一年里，通过实践和思考总结，我不断提高自身业务操作技能和客户服务能力，有效提高签收审核索赔单证、理赔核算的速度。

3、加深了对理赔工作的认识。通过工作的积累，我渐渐认识到，理赔工作在公司业务流程中处于中间环节，起着承上启下的作用，其上面环节是查勘定损，下面环节是赔付结案，因此，其上下沟通非常重要；同时，这份工作涉及到计价，必须具备与客户交流和谈判的能力，这直接影响公司品牌的建立。

总的来说，虽然这一年我有了较大的进步，但也存在一些不足之处。例如业务量多时易出现急躁情绪，有些客户服务不及时，考虑问题不够全面，协调统筹能力有待提高。另外，这些经历也让我不断成熟，力求杜绝类似失误的发生。在今后的工作中，我会更加积极努力提高自己，不断总结经验教训，让自己的不懈努力创造应有的价值。同时，在工作中如有不对的地方，还需领导批评指出。

1、提高服务水平，树立服务形象。理赔工作必须与客户沟通，是一个宣传公司理念的过程，如果做得不好，往往会影响公司的形象。当前，我已具备一定的业务能力，希望往后可以提高服务能力，为公司树立良好的社会形象。

2、认真加强学习，提高工作效率。处理汽车厂的理赔工作，其业务量很大，我认为它与个人客户应有很多不同之处，其工作方式也应有所改变。在往后的工作中，我会边实践边分析边总结，不断改善工作方法，提高工作效率。

3、提高谈判能力，实现有效降赔。在理赔计价时，不仅要让客户满意，同时也应具备谈判能力，这样才能实现有效降赔，为公司创造更大的经济效益。在新的一年里，我会加强这方面的学习。

回顾一年来的工作，我在工作上、认识上、学习上取得了加大的进步，但也存在不足之处。今后，我一定认真克服缺点，发扬成绩，自觉把自己置于公司组织和客户的监督之下，刻苦学习、勤奋工作，做一名优秀的理赔人员。

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇五

xxxx年xxxx月xxxx日，我正式走进东风日产4s店专营店开始了实习工作。公司给我们安排的是销售部门，由于我是应届毕业生，以前学的专业就是汽车，在基本的产品知识还不是很陌生，但对于日产的各款车型还不是很了解的，在销售之前了解自己的产品是必须的，如果对自己的产品都不了解更无从说起让客户去知道，去了解，去选择我们的产品。

但是我们开始实习的工作并不是了解产品知识，而是顶轮胎，就是拿着备用工具的千斤顶把轮胎顶起来，再把轮胎擦干净，再把轮胎放在专门的垫板上，同时要求东风日产nissan的logo与地面平行，且轮胎的气泵必须在车轮中心垂线的左下方。刚开始做这项工作是很慢的，顶一个轮胎需要半小时，而一位熟练的老销售顾问在半个小时内可以顶好一台车四个轮胎，在实习过程中，有许多的事情对于新手是很大的挑战，并不是事情有什么高难度，但是都是需要熟练生巧的，一次做不好两次做不好，三四次做的就会好点，有了前面的教训就会将后面的事情做的好点，而每次只要比上次好一点就会把自己的工作做好的，这也是我进公司感触到的，对开始实习也是一个很好的思考，顶轮胎是件很小的事情，但是从小事反映的道理却值得让我们反省。

销售部的工作当然不是就是顶轮胎而已，在打了一个月下手

之后也渐渐熟悉了公司的基本框架，主要的部门和各部门的职责，于是开始介入销售的部分工作了，比如说帮老销售顾问填写表格，打购置税申请表，那些帮助老销售顾问的那些其实在以后的销售工作中起了很大的作用，表面在帮助别人，其实的是在帮助自己，中间的很多流程自己在后面开始正式销售的时候都用到了。在这过程中我学会了交车的基本流程，如何开发票，打购置税，写交车确认表，填写保修手册，还有一些资料的整理，什么是交给客户的，什么是留在公司存档的，哪些是买购置税用的，哪些材料是准备上牌用的。

销售的主要目的还是销售汽车，所以在实习的第三个月我们开始了产品知识的培训，我们一起去的学生都是学汽车的，所以在培训的时候老师和我们都很轻松，但还是有许多东西是需要死记硬背的，比如各款汽车的外形参数和技术参数，天籁的长宽高以及这款车的发动机最大功率和最大扭矩等，东风日产的车型较多，有九款车型，意味着就必须记得九种不同的长宽高、车重、发动机参数、加速时间等等。虽然没有以前上课的那种复杂程度，也不需要计算太多的数据，但是要真的做好也不是那么很容易的事情。除了主要参数的记忆，在第三个月我们还培训了东风日产的了nssw九大销售流程，客户开发、接待、咨询、产品介绍、试车、协商、成交、交车、跟踪。这是东风日产汽车销售的标准流程，在每个过程中我们都有现场演练。

申请人：<http://>

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇六

第一次运用自我在大学期间所学的汽车方面理论专业理论知识与实际汽车生产相结合，这次生产实习也给了我认识社会锻炼自身本事以及更好的适应社会需要的机会。这段时间的实践，收获应当是很多的。。

在巍巍武当山麓、淼淼汉水之滨，座落着一家现代化的汽车

城东风汽车公司。作为中国最大商用车基地之一的东风汽车有限公司商用车公司，如一颗璀璨的明珠，镶嵌在鄂西北的崇山峻岭之中，她为中国汽车工业的发展和振兴作出了巨大的贡献。

成立于2003年7月8日的东风汽车有限公司商用车公司，作为东风汽车公司和日产汽车公司的合资企业——东风汽车有限公司的分支机构，是由成立于1999年7月1日的东风汽车公司载重车公司的主要部分和东风柳州汽车公司、东风新疆汽车公司、东风杭州汽车公司、东风日产柴汽车公司、东风创普专用汽车厂、东风惠州汽车公司、深圳东风汽车公司、湖北神力锻造有限公司、湖南东风汽车销售服务联合公司等重组而成，现有20个生产经营性单位，12个职能部门。现有职工3.4万，固定资产150亿元，年生产本车30万辆，产品覆盖载货车、客车、底盘、专用车、越野车、发动机、驾驶室及关键零部件，是我国规模最大的载重汽车工业基地之一。公司拥有健全的产品开发体系和完整的汽车新产品适应性开发本事。东风汽车有限公司发动机厂是生产专用机床及其自动线、柔性加工设备、可控扭矩转角螺纹拧紧设备、焊装设备、专用夹具、辅具等工艺装备和汽车零部件的企业。是我国机床工具行业的骨干企业。

汽车的总体构造：

传动系——将发动机的动力传给驱动车轮。传动系包括离合器、变速器、传动轴、驱动桥等部件。

行驶系——将汽车各总成及部件连成一个整体并对全车起支承作用，以保证汽车正常行驶。行驶系包括车架、前轴、驱动桥的壳体、车轮(转向车轮和驱动车轮)、悬架(前悬架和后悬架)等部件。转向系——保证汽车能按照驾驶员选择的方向行驶，由带转向盘的转向器及转向传动装置组成。

制动装备——使汽车减速或停车，并保证驾驶员离去后汽车

能可靠地停驻。每辆汽车的制动装备都包括若干个相互独立的制动系统，每个制动系统都由供能装置、控制装置、传动装置和制动器组成。

车身是驾驶员工作的场所，也是装载乘客和货物的场所。车身应为驾驶员供给方便的操作条件，以及为乘客供给舒适安全的环境或保证货物完好无损。典型的货车车身包括车前钣制作、驾驶室、车厢等部件。电气设备由电源组、发动机起动系和点火系、汽车照明和信号装置等组成。此外，在现代汽车上愈来愈多地装用各种电子设备：微处理机、中央计算机系统及各种人工智能装置等，显著地提高了汽车的性能。

发动机前置后轮驱动(fr)——是传统的布置型式。国内外的大多数货车、部分轿车分客车都采用这种型式。

发动机前置前轮驱动(ff)——是在轿车上逐渐盛行的布置型式，具有结构紧凑、减小轿车的质量、降低地板高度、改善高速时的操纵稳定性等优点。

发动机后置后轮驱动(rr)——是目前大、中型客车盛行的布置型式，具有降低室内噪声、有利于车身内部布置等优点。少数微型或普及型轿车也采用这种型式。

发动机中置后轮驱动(mr)——是目前大多数运动型轿车和方程式赛车所采用的布置型式。由于这些车型都采用功率和尺寸很大的发动机，将发动机布置在驾驶员座椅之后和后桥之前有利于获得最佳轴荷分配和提高汽车的性能。

此外，某些大、中型客车也采用这种布置型式，把配备的卧式发动机装在地板下头。全轮驱动(nwd)——是越野汽车特有的型式，通常发动机前置，在变速器后装有分动器以便将协力分别输送到全部车轮上。

心得体会

这次能有机会去工厂实习，我感到十分荣幸。虽然仅有两个礼拜的时间，可是在这段时间里，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。以下是我在实习期间的一些总结以及心得体会。

首先，来实习的短短两个星期时间里，使我在思想上有了很大的转变。以前，在学校里学知识的时候总是有教师往我们的头脑里灌知识，自我根本没有那么强烈的求知欲，大多是逼着去学的。然而到那里实习，确使我的感触很大，自我的知识太贫乏了，工厂里那种紧张的工作气氛异常在无形中给我营造了一个自我求知的欲望。

其次，第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在生产设备的应用，电子技术在机械制造工业的应用，精密机械制造在机器制造的应用等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也是对以前所学知识的一个初审。经过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为后续专业课学习和毕业设计打好基础。

第三，在实习中，我深深体会到团队合作的重要性，并勇于展现自我。自从来到那里，我为人处事的方法有所改变，最明显的是我转化了做事的方法，原先是学完了再干，此刻是边干边学。

第四，了解了当代机械工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情景，机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则，机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自我观察本事及知识运用本事。另外，社会工作本事得到了相应的提高，在实习过程中，我们不仅仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的欢乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满

了信心，以良好的心态去应对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自我努力学习更多的知识，为自我今后的工作奠定良好的基础。

第五，在实习中为我供给了与众不一样的学习方法和学习机会，让我从传统的被动授学转变为主动求学，从死记硬背的模式中脱离出来，转变为在实践中学习，增强了领悟、创新和推断的本事。掌握自学的方法，使学习、生活都能有成熟的思考。这些方法的提高是我终身受益的。我认为这次的实习机会是难得的，让我真正懂得了工作和学习的基本规律。经过工厂的实习，了解了目前制造业的基本情景，只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性，很遗憾地，不能多做一些具体实践的操作，可是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程，使许多自我从书本上学的知识鲜活了起来，明白了本专业在一些技术制造上的具体应用。在实习中，极大地丰富了自我关于零件加工工艺的知识，拓展了自我的知识面。在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备。

我这两个星期里的实习，有辅导教师，工厂工程师的讲解、自我的努力，自感收益不小。这次实习把我从学校纯理论学习中拉到了实践中学习的环境。一进入工厂，我意识到，该把学生时代的野性收敛了。没有规矩不成方圆，虽然公司没有老套的束缚，它有不可违反的规定。我就该严于律己。这样不仅仅能够遵守工厂的规矩，对我们自我更有好处。这两个星期是我用金钱都买不到的机会，无论从工作、学习、做人上，我都有很大的收获。这两个星期我没有白费。

总之，这次的工厂生产实习无论是对我此刻的学习还是以后

的工作都起到了深远的影响，使我对汽车专业更加的热爱，我将会为祖国的汽车工业发展的贡献自我一份微薄力量！

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇七

通过参观工具厂机加车间、三鑫模具厂，使学生了解了锻模和冲模的制造工艺和设备，了解了模具材料和模具结构。

通过参观第二发动机厂、底盘厂，学生们了解了汽车零件的切削加工工艺和自动生产线。

通过参观卡车装配线、一汽大众轿车装配线，使学生对汽车装配流水线有了全面的了解。

我们采用现场参观、讲解和讲座相结合，相互间穿插进行，使学生们能够将感性的认识与相关理论有机地结合，大大提高了实习效果，达到了预期的目的。

通过这次生产实习，学生们不仅对汽车零件的制造工艺及过程有了感性的认识，对下学期的专业学习起到积极作用，而且使他们更加感到自己肩上的责任，这将对他们今后的学习和工作产生不可估量的作用。

按照学校关于实习的要求，我们实习队由6名实习教师组成，结构合理，在6名实习教师的积极配合下，顺利地完成了实习期间的各项任务。

这次实习中主要存在的问题：

汽车卡车的生产任务少，与卡车有关的工厂处于半停产状态，因此现场的生产过程看到的很少。为此及时作了调整，(1)工厂有生产任务时，就及时赶到参观；(2)联系有生产任务的较小企业参观，以弥补大厂看不到生产过程的不足。

综上所述，希望我的经验和体会能够在以后的道路上指导我走向成功，同时，也希望我们每一个大学生都一这个态度去面对我们这个社会，外面的世界很精彩，但是，没有实力就变成别人是你的精彩，而不是你是别人的精彩。

中国第一汽车集团公司(原第一汽车制造厂)简称“第一汽车”，1953年7月15日破土动工，中国汽车工业从这里起步。52年来，第一汽车肩负中国汽车工业发展重任，经历了建厂创业、产品换型和工厂改造、上轻型车和轿车三次大规模发展阶段，产品生产由单一卡车向轻型车和轿车方面发展。1991年，与德国大众汽车公司合资建立15万辆轿车基地;20xx年，与天津汽车工业(集团)有限公司联合重组;与日本丰田汽车公司实现合作。目前，产品结构已形成以轿车为主的新格局。

第一汽车拥有全资子公司32家，控股子公司17家，其中包括一汽解放汽车有限公司、富奥汽车零部件有限公司等全资子公司和一汽轿车股份有限公司、天津一汽夏利汽车股份有限公司、一汽四环股份有限公司等上市公司及一汽-大众汽车有限公司、天津一汽丰田汽车有限公司等中外合资企业。在东北、华北和胶东、西南形成布局合理的三大生产基地，以及在国内汽车行业具有产品开发和工艺材料开发领先水平的技术中心。资产总额1058亿元，员工13.33万人。

**年实现销售入1183亿元(145.11亿美元)，列“世界最大500家公司”第470位;“中国机械500强”第1位;“世界机械500强”第71位□20xx年公司品牌价值达到424.21亿元。

至今，第一汽车累计产销中、重、轻、轿、客、微各类汽车860余万辆，在巩固和发展国内市场的同时，不断开拓国际市场，逐步建立起全球营销和采购体系。

遵循“第一汽车，第一伙伴”核心价值观和“用户第一”的经营理念，践行“让中国每一个家庭都拥有自己的汽车”的

产业梦想，一汽人正为建设“规模百万化、管理数字化、经营国际化”的新一汽而努力奋斗。

长春人都知道汽车厂的地方。

经过一夜的旅行，8月1日早上，我们抵达了目的地——长春。下了火车，还有一丝凉意，但这丝毫不影响我们的热情，在这个地方，我们将进行为期十天的机械制造工艺学的课程实习，这也是我们第一次走出学校、走出北京来到大型公司实习。

还没出车站，就迫不及待的买了一张地图，想看看长春是什么样子。拿到地图，另我们惊讶的是一汽的工厂及辅助的零件厂竟然占了长春市区的近三分之一，难怪长春会被称作是汽车城，果然名不虚传。

来到长春，来到一汽，就不能不对一汽有所了解。长春第一汽车集团公司——我国第一家汽车制造厂于1953年在长春由毛主席奠基开始建设，自此中国有了自己的汽车工业。汽车工业从无到有，从小到大，现在已经成为国民经济中的重要产业部门。经过三次创业的长春一汽完成了三个具有战略意义的转变，即在产品结构上从以中型载货汽车为主的单一品种向以轿车为主的多品种全系列的转变，在企业结构上从单一工厂体制向企业团体体制的转变，在市场目标上从国内市场向国内，外两个市场转变。长春一汽已经建设成为一个以生产轿车为主，卡车兼容，系列齐全产品水平高，竞争能力强，经济效益好，科研和管理水平领先的现代化汽车工业联合企业。

在实习的几天里，我们感叹于一汽某些设备的先进，而有时候，却感叹一汽某些车间工作环境的恶劣。

在一汽国际物流中心实习的短短两周时间中，我们既忙碌又愉快，在与一汽国际物流中心亲密接触的日子里，我们了解

了一汽国际物流中心，了解了一汽大众集团，学到了很多知识，掌握了很多的实践经验，把课堂中学到的知识真真正正的应用到了实际的操作之中，我们得到很多，感恩很多，然而，给我留下最深印象的还是一汽国际物流人身上的种种精神与能量。

在一汽国际物流人身上我看见了这样一种精神，那就是永远用饱满的热情与能量对待身边的一切，无论工作还是学习。指导我们的齐师傅就是这样一个人，他只是国际物流之中的一个普通员工，然而，他普通的身份却从事着极为不平凡的工作，在对我们进行培训的日子里，他总是不厌其烦的对我们进行讲解，事无巨细，他不求我们对他感激，他只想竭尽自己所有的力量，把他所知道的物流知识毫无保留的传达给我们，无论我们多么麻烦，多么调皮，他只是对我们微笑，不断的鼓励我们，促使我们进步。齐师-父只是国际物流之中的一粒沙土，像齐师傅这样，在自己岗位上不知疲倦的贡献着自己的光和热的人还有很多，他们没有所求什么，只想把自己的热情发挥在自己热爱的岗位之上，因为他们知道，只有将大家的力量凝聚起来，才能有国际物流更美好的未来。

学无止境，这样一句古话，在国际物流得到了最为充分的体现。上至管理层的领导，下至基层作业人员，都秉承着这样一种学习与改进的精神。标准作业卡，是很多大型公司通用的一种作业管理模式，主要对作业的工序流程做出规范的演示与约束，这种管理模式在很大程度上杜绝了作业过程中的不规范操作，降低了作业危险，减少了资源的浪费，同时提高了作业效率，降低了物流成本。国际物流中心的目视看板包含了标准作业卡和货物存储货位的基本信息，无论是新人还是陌生人，都能在最短的时间内查找到所需信息，方便快捷。在生产的过程中，经常会出现一些不完美的细节，针对这些问题，国际物流专门成立了专项小组，对工作中出现的问题进行仔细的记录，分析，利用一切可用资源，寻求最佳解决方案，并加以试用，直至问题解决。国际物流永远以一种学习的态度，立足长远，采用一流的管理方法、引进先进

的技术设备，以严谨谦虚的工作精神迎接未来的一切挑战。

精益求精，永续服务，创新无限是国际物流人最终的追求，创新是国际物流不断发展的精髓。在日常的工作之中，我们不乏看到创新的影子。以小筐组拣选作业为例，在小筐组闲置工具存放区，我们看到了很多被闲置的货架，然而，在作业现场，我们看到的却是另外一种景象，滑轮货架取代了以前的作业功臣，这种货架，指在框架结构中安置了很多滑轮，科学的倾斜角度能够使货物受惯性的作用顺利滑行到装货区域，不需人力的搬运，灵活方便

□r3管理信息系统，是国际物流创新实践的另一法宝之一□r3系统将生产与物流作业紧密的联系起来，以供应生产为原则，层层发布需求供货信息，物流作业以fis单为依据，进行货物的出、入库存管理，对货物进行存储、检验、包装、运输等作业。以最大的努力保证正常生产。在库存管理环节中□r3系统的功效得到了最大的发挥，它能够对货物进行分类管理，筛选存在危险库存量的货物，使库存保管员能在第一时间了解货物需求，及时通知供应商进行供货，保质保量的满足生产的需求。

时光飞逝，转眼间，两周的时间就这样结束了，收获很多，感悟很多，然而心里最难以割舍的还是我们十个人建立起来的深厚友谊，在实习之前我们彼此之间还很陌生，都不熟识，不甚了解，虽然我们相处的时间很短暂，我们之间也时有争歧，但是，青春的语言是永远相通的，团结奋斗是我们之间永远的旋律，我们用我们怒放的青春、炙热的情感在国际物流唱响了一首生动的青春之歌。因为年轻，我们拥有活力，因为激-情，我们潜能无限，因为团结，我们固若金刚。

在实习的期间，需要感谢的人太多，最让我感动的还是指导老师的敬业精神，他们放弃了自己宝贵的假期，将精力投入在我们的身上，像对待亲子般的关心我们，竭尽所能为我们提供生活工作上的便利，我谨代表所有实习的同学对这些可敬的人说一声诚挚的谢谢。最后我还要感谢学校以及一汽国

际物流中心各位领导对我们的支持与栽培，正是因为你们的关注，才有了我们更加辉煌的明天。

共2页，当前第2页12

在汽车厂工作总结报告 参观汽车厂心得体会篇八

- 1、了解机械制造技术的现状及其发展方向；
- 3、理论联系实际，扩大学生的知识面，培养学生将新理论、新知识应用于机械制造工艺设计的能力。

东风汽车公司(原中国第二汽车集团有限公司)，邯郸内燃机厂。

3月x号

- 1、了解机械制造技术的现状及其发展方向；
- 4、调查现有机械零部件制造过程、存在问题及其具体解决问题的设想；

运营中心于20xx年9月28日由十堰迁至武汉。主营业务包括全系列商用车、乘用车、汽车零部件和汽车装备。目前，整车业务产品结构基本形成商用车、乘用车各占一半的格局。截至20xx年底，公司总资产768.9亿元(rmb)[]净资产339亿元(rmb)[]在册员工10.6万人。以质量取胜是东风的战略思想。东风将用户满意作为质量标准，从产品设计、生产到用户使用全过程都严格实施一系列有效的质量保障措施。用户至上是东风的经营理念。东风建立了遍及全国的完善的销售、服务体系，为用户提供专业、快捷、优质的售前、售后服务，是工程机械行业首批“三满意”企业。独具特色的“三到位”服务，确保用户无后顾之忧。完善的售后服务体系和不断创新的优质服务，已成为东风的核心竞争力之一。

从建厂至今，在几十年的创业和奋斗中，东风人积累了丰富的技术开发经验，拥有一批资深的行业专家，成为开发国家重大科技攻关项目的一支骨干力量。公司技术力量雄厚，先后荣获国际国内科技大奖40余项，并拥有众多自主知识产权，12项软件著作权、32项软件产品通过认定。东风在全国建有多个科研开发基地，聚集了来自全国各地的富于创新精神、充满生机和活力的顶尖技术人才，他们秉承严谨、求实的工作作风，谱写着东风汽车的辉煌篇章，成为促进科技进步的生力军。

1) 邯郸内燃机配件股份有限公司实习

在短期的参观学习中，我们参观了气门摇臂架的生产车间，该车间规模不大，各种机床都在运行着，工人师傅认真熟悉的加工着每道工序。老师给我们讲解了各种摇臂架的功用和技术要求以及其大体工艺规程，然后我们自由参观了支架的实际加工过程。

在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上。加工支座的各道工序均采用了专用夹具和专用的组合机床，一次装夹多个工件同时加工，大大地提高了生产效率，降低了工人师傅的劳动强度。夹具体一般采用底面、侧面、孔进行定位，夹紧可靠，铣端面时是将多个工件用夹具体夹紧，工作台带动夹具体从一端向另一端运动，端面两侧铣刀同时加工；而钻削和镗削加工中，将两个或多个工件装夹，机床多轴驱动钻头或镗刀对工件同时加工。大大地提高了生产效率，降低了工人的劳动强度。

2) 东风汽车公司实习

1. 参观东风汽车有限公司发动机厂——凸轮轴车间

我们参观了凸轮轴的加工车间，对凸轮轴的加工过程有了一定的直观了解，由于气门运动规律关系到一台发动机的动力和运转特性，因此凸轮轴设计在发动机的设计过程中占据着十分重要的地位。

凸轮轴是活塞发动机里的一个部件。它的作用是控制气门的开启和闭合动作。虽然在四冲程发动机里凸轮轴的转速是曲轴的一半(在二冲程发动机中凸轮轴的转速与曲轴相同)，不过通常它的转速依然很高，而且需要承受很大的扭矩，因此设计中对凸轮轴在强度和支撑方面的要求很高，其材质一般是特种铸铁，偶尔也有采用锻件的。

2. 参观东风汽车有限公司发动机厂——装试作业部

(2)外装配线：装减震器、装缸盖总成、预拧紧缸盖螺栓、拧紧缸盖螺栓、装摇臂轴、装油箱泵传动轴、调气门间隙、装喷油器总成、装气缸盖罩、装空开机、装排油管、装增压器、装增压器进气管接头、装曲轴箱通风、装水泵、装节温器、装风扇皮带轮、装制冷器、装放水阀。这个过程，成功组装出汽车使用的发动机。

3. 参观东风汽车有限公司发动机厂——康明斯零件作业部

该车间主要是生产发动机曲轴，曲轴是活塞式发动机的主要零部件之一。曲轴一般由主轴颈、连杆轴颈、曲柄、平衡块、前端和后端等组成。一个主轴颈、一个连杆轴颈和一个曲柄组成了一个曲拐，曲轴的曲拐数目等于气缸数(直列式发动机);v型发动机曲轴的曲拐数等于气缸数的一半。

中频淬火或氮化处理，并经精磨加工，以达到较高的表面硬度和表面粗糙度的要求。同时会通过淬火和滚压进行圆角强化。

用来将活塞的往复运动转变为旋转运动。根据发动机气缸的

数目，曲轴一般分单缸、双缸、三缸、四缸和六缸曲轴。曲轴的加工工艺复杂，特别是轴颈有很高的尺寸和形位公差要求，一般按6级精度制造，粗糙度不高于 $ra0.8\mu m$ 。轴颈表面需要热处理以提高其耐磨性，常用的热处理形式为氮化和高频淬火。

4. 东风汽车公司总装配厂

东风汽车总装厂流水生产线：总装配厂拥有装配、调整、发交、坐垫、充电等十二个生产车间，三条桥链板链结合式整车装配线及与之对应的三个调整车间。三条装配线总长度依次为242米、210米或235米；设计生产节奏依次为3.5分/辆、2.5分/辆、5分/辆；设计年生产能力依次为7万、5.5万、5万辆。经过26年的建设与发展，尤其是“七五”期间的技术改造、技术革新，该厂已发展成为能够装配生产eq1092f、eq1141g、eq1118g、eq1061等四个基本车型36个品种，具备年生产座椅14.2万套、电瓶充电21.5万组和年装调整车17.5万辆生产能力的全国最大的中吨位卡车装配厂。

5. 参观东风汽车有限公司发动机厂——连杆车间

连杆是汽车发动机中的重要零件，东风汽车有限公司康明斯作业部连杆加工车间采用了普通数控车床、端面外圆磨床、双砂轮架半自动外圆磨床、专用铣床等加工设备进行加工，并有质量中心机等先进的质量检测系统，保证了连杆生产质量。

该车间连杆的加工工艺如下：

在这里箱体的生产已形成一条完整的流水线。箱体毛胚采用铸件，主要的加工过程就是铣端面和孔的加工。多数的面和孔的加工已经采用组合机床进行加工，精度要求较高，少数面和孔在加工中心中完成。箱体发动机的载体，对发动机的各个零件和部件起着支撑和连接的作用。

图1 气门摇杆轴支座

1、气门摇杆轴支座

(1)、气门摇杆轴支座加工过程